

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 59-189096
(43)Date of publication of application : 26.10.1984

(51)Int.CI. B23K 35/26
C22C 13/00

(21)Application number : 58-062017

(71)Applicant : SENJIYU KINZOKU KOGYO KK
NIPPON CABLE SYST INC

(22)Date of filing : 08.04.1983

(72)Inventor : NARITA YUKIRO
TAGUCHI NARUTOSHI
KATO RIKIYA

(54) SOLDER ALLOY

(57)Abstract:

PURPOSE: To provide a solder alloy which is harmless, has excellent adhesive strength and operability, and reduces change in the lapse of time by mixing zinc, bismuth and tin in specific ratios.
CONSTITUTION: A solder alloy of the compsn. consisting of 5W15wt% zinc, 3W 20wt% bismuth and the balance tin is prepnd. The solder alloy yields substantial adhesive strength (strength to removability) even if the working temp. is low and the content of zinc is relatively low; in addition, the alloy has the characteristic that reduces change in the lapse of time.

LEGAL STATUS

[Date of request for examination]

[Date of sending the examiner's decision of rejection]

[Kind of final disposal of application other than the examiner's decision of rejection or application converted registration]

[Date of final disposal for application]

[Patent number]

[Date of registration]

[Number of appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of requesting appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of extinction of right]

Copyright (C); 1998,2003 Japan Patent Office

⑨ 日本国特許庁 (JP)

⑩ 特許出願公開

⑪ 公開特許公報 (A)

昭59-189096

⑫ Int. Cl.³
B 23 K 35/26
C 22 C 13/00

識別記号

庁内整理番号
8315-4E
6411-4K

⑬ 公開 昭和59年(1984)10月26日
発明の数 1
審査請求 未請求

(全 4 頁)

⑭ 半田合金

⑮ 特願 昭58-62017
⑯ 出願 昭58(1983)4月8日
⑰ 発明者 成田幸郎
宝塚市栄町1丁目12番28号日本
ケーブル・システム株式会社内
⑱ 発明者 田口稔孫
草加市谷塚町405番地千住金属
工業株式会社草加事業所内

⑲ 発明者 加藤力彌

草加市谷塚町405番地千住金属
工業株式会社草加事業所内
⑳ 出願人 千住金属工業株式会社
東京都足立区千住橋戸町23番地
㉑ 出願人 日本ケーブル・システム株式会
社
宝塚市栄町1丁目12番28号
㉒ 代理人 弁理士 湯浅恭三 外4名

明細書

1. [発明の名称]

半田合金

2. [特許請求の範囲]

亜鉛5-15重量%、ビスマス3-20重量%、
錫残部の組成からなる半田合金。

3. [発明の詳細な説明]

本発明は、錫、亜鉛およびビスマスからなる半
田合金に関するもの。

従来の半田は錫と錫からなるもの(錫、錫半田)
が古くから知られているが、錫の毒性および強度
が弱い欠点があつた。また亜鉛とカドミウムから
なるもの(亜鉛、カドミウム半田)も知られている。
この半田は錫、錫半田よりも強度が優れてい
るがカドミウムの蒸気が作業者の健康上悪影響を
及ぼす欠点がある。カドミウム、錫、アンチモン
等の有害金属を含まない半田としては錫、亜鉛系
半田がある。該半田は亜鉛の含有量が多いと接
着強度は強くなるが相溶性度が高いため半田付強
度も高くなつて半田付部に熱影響を与えるばかり

でなく、酸化量が増大し、それに伴つて流動性を
低下させるため作業性は余りよくないものである。
一方、錫、亜鉛系半田で亜鉛含有量の少ない半田
は、作業性は比較的良好であるが接着強度に劣つ
ている。しかもこれら従来の錫、亜鉛系半田は一
般の半田に共通する経時変化(強度低下)が避け
られない欠点を有している。

先に本願出願人の一人は、亜鉛含有量の多い錫、
亜鉛系半田にビスマスを添加すると半田の流動性
が良くなることに着目して、錫65-75重量%、
ビスマス3-9重量%、亜鉛:残部からなる半田
合金を発明して特許出願した(特願昭54-
113380号)。該発明半田は亜鉛含有量は多
いが流動性は良好で、しかも接着強度が強いとい
う特徴がある。しかしながら該発明半田は未だ該
相溶性度が高いために半田付強度も高くなつて半
田付部への熱影響が心配されるものである。

本発明者らは従来の錫、亜鉛系半田の欠点およ
び上記発明半田における半田付部の熱影響に鑑み、
人体に無害で接着強度および作業性に優れ、かつ

特開昭59-189096 (2)

経時変化の少ない半田合金、特に自動車および二輪車に用いるコントロールケーブルのインナーワイヤと被覆金具との接合(第1図参照)に適した半田を得べく研究を行い、優れた半田合金を得た。

すなわち、本発明による半田合金は、

Zn: 5~15重量%、

Bi: 3~20重量%、

Sn: 純部

からなる組成を有し、前記の金具とワイヤの接合の場合、接着強度の規格100%以上(強度のバラツキを考慮して120%以上が望ましい)を満足するとともに作業性にすぐれ、かつ経時変化の少ないものである。

次に本発明合金組成の決定範囲とその理由を示すと以下の通りである。

B1: 半田の微動性や耐熱性を改善する成分であつて、これにより前記金具の表面はもとよりワイヤと金具の間に半田が充分浸入する。またB1はSn, Zn系半田に添加した場合、液相溶融度及び固相溶融度をほとんど変えずに接着強度を向上

させる。特に高温に長時間さらされた後でも初期の強度を維持する効果がある。3重量%未満ではこれらの効果があらわれず、20重量%を超えると半田が脆くなつてしまふのでB1の範囲は3~20重量%と定めた。

Zn: Znは接着強度および溶融温度コントロールのためのもので、5重量%未満では所望の接着強度が得られず、添加量を増すにつれて接着強度も増大するが溶融温度も上昇する。また15重量%を超えると溶融温度の上昇とともに作業性が悪くなり半田付表面が粗くなるので上限を15重量%とした。

次に本発明の実施例および参考例の試験結果を第1表に示す。

これらの結果から本発明半田は参考例半田に比較して溶融温度が低く作業性にすぐれ、かつ充分な強度を有していることがわかる。

第1表

	組成(重量%)					溶融温度(℃)	接着強度 底面 (kg)	半田付 性 能	偏 考
	Sn	Zn	Bi	Pb	Sn				
実 施 例	1 85	10	5			221 194	188	良好	本発明半田合金
	2 75	20	5			233 183	187	・	・
	3 85	5	10			217 191	182	・	・
	4 70	15	15			238 187	200	・	・
参考 例	A 40	60				363 191	175	不良	公知半田
	B 75	25				298 191	155	良好	公知半田
	C 65	32	3			318 195	185	・	公知半田(特 許第54-113380) L.P.が高い。
	D 75	20	5			287 192	177	・	(上C同じ)
	E 58			38	4	188 185	125	・	公知半田

* L.P.---液相溶融度、S.P.---固相溶融度

*** 第1図に示すようにコントロールケーブルのインナーワイヤ(Φ1.5mm)1と被覆金具(Φ3×5mm)2を半田付し、ニトロン乾燥機で接着強度を測定する。

**** 第2金具にインナーワイヤを挿入後、半田付用フランクスを均布してから半田浴中に5秒間沈没し、その半田付状態を目視にて観察する。半田浴の温度は液相溶融度+50°Cとする。

さらに本発明半田合金の特性を確認するための諸試験を行い以下の結果が得られた。

(1) 初期強度

Zn 10%、Bi 5%純部錫の組成を有する本発明の半田合金を用いて、1.5mmのインナーワイヤに被覆金具(Φ3×5mm)を半田付した場合のワイヤと金具の離脱強度を第2図に示す要領で試験した。すなわちワイヤ1と金具2をはんだ付したものを支持台に設けた穴3にセットした後、引張速度2.0mm/分で常温における引張試験を行つた。100個の試料についての平均強度は18.7.7kg(204.5kg~16.0.0kg)であつて、上記ワイヤと金具の組合せの離脱強度の規格100%以上に対して充分な強度が得られた。

(2) 耐熱劣化による強度変化試験

第4図は上述の試料について高溫雰囲気における600時間までの経時変化を測定したグラフであつて、これは80°Cの温度で所定時間加熱後、常温まで冷却しながら離脱強度を測定したもので

ある。実験は本発明合金、点錆は夫々参考例 A (Sn 40%, Zn 60%), B (Sn 75%, Zn 25%), E (Sn 58%, Pb 38%, Sb 4%) の測定値を示す。

これらの結果から明らかに如く、本発明はんた合金は 600 時間、経過後もほとんど強度低下が見られない。

(3) サーマルショック強度変化試験

前記試験と同様、本発明半田合金を用いた試料についてサーマルショック試験を行つた。すなわち 80°C × 3 hr → 常温 × 1 hr → 30°C × 3 hr → 常温 × 17 hr を 1 サイクルとし各サイクル経過後、常温で引張試験(離脱試験)した結果を以下の第 2 表に示す。

第 2 表

	離脱強度 (kg)	
	測定値範囲	平均
初期強度	179.5～195.0	185.8
3 サイクル後	181.0～194.5	190.3
5 サイクル後	182.5～195.5	187.8

第 3 表

	離脱強度 (kg)	
	測定値範囲	平均
初期強度	167.5～200.5	188.7
120hr 後	186.0～199.0	192.9
240hr 後	181.0～204.5	190.0

(5) 耐久試験

ワイヤと金具(ニップル)を本半田で半田付したインナーケーブルを第 3 図に示す要領でバネ機構 4(強さ 30 kg)と支持機構 5 の間にセットし、1 分間 60 サイクルの往復運動を与へ 100 万回後の半田付部における残留離脱強度を測定した。結果は第 4 表に示す通りで、試験後のニップルは若干摩耗していたが各サンプルとも半田付部には異常は認められなかつた。

第 4 表

	離脱強度 (kg)
サンプル 1	154.5
2	144.0
3	187.0
平均	161.8

以上述べた如く、本発明の半田合金は作業温度が低く、亜鉛の量が比較的低いにもかかわらず充分な接着強度(離脱強度)が得られ、かつ経時変化の少ない特長を有する。

また、サーマルショックまたは塩水噴霧の如き環境下においても充分な性能を有するものである。

したがつて、これらの優れた効果から本発明は斯界に寄与する所大で、工業的に極めて有用である。

4. [図面の簡単な説明]

第 1 図はコントロールケーブルのインナーウイヤと緊縛金具と半田付した状態を示す斜視図である。

第 2 図は上記ワイヤと金具の接着強度を試験す。

る要領を示したものである。

第 3 図は上記ワイヤと金具との接着部の耐久試験を行なう要領を示したものである。

第 4 図は上記ワイヤと金具の半田付部強度の経時変化を示したグラフであり、80°C の温度で所定時間加熱後常温まで冷却して測定したものである。

1 - - - インナーウイヤ

2 - - - 緊縛金具

3 - - - 支持台に設けた穴

4 - - - バネ機構

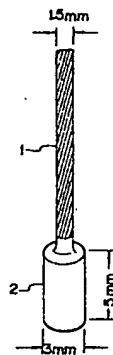
5 - - - 支持機構

特許出願人 千住金属工業株式会社
(外 1 名)

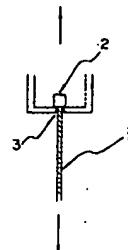
代理人 弁理士 勝 慶 三
(外 4 名)

BEST AVAILABLE COPY

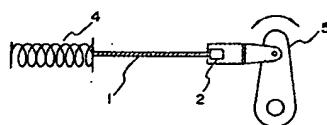
第 1 図



第 2 図



第 3 図



第 4 図

